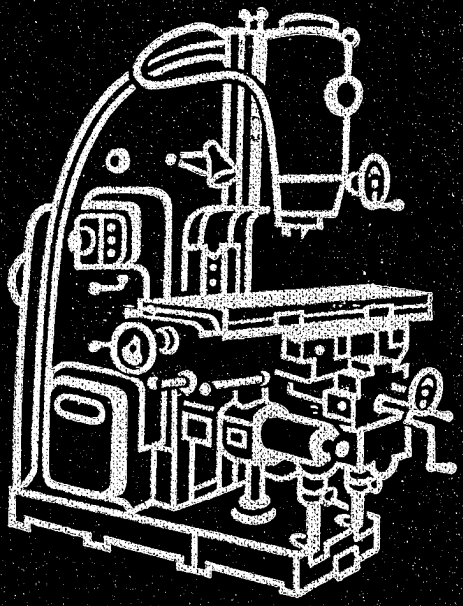
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

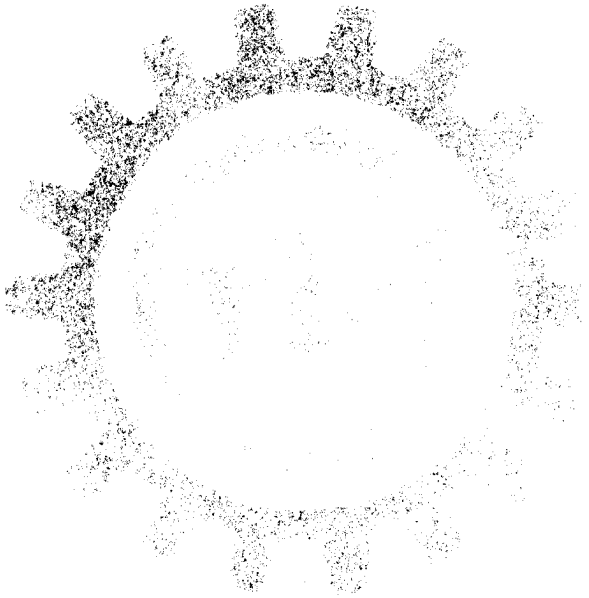


ОБРАЗЦЫ СТАНКОВ

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1



Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

СТАНКОИМПОР
СТАНКОИМПОР
СТАНКОИМПОР

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„СТАНКОИМПОРТ“

ЭКСПОРТИРУЕТ И ИМПОРТИРУЕТ:

Металлорежущие станки
Деревообрабатывающие станки
Кузнечно-прессовое оборудование
Прокатное оборудование (импорт)
Измерительные приборы и инструмент
Приборы и машины для испытания металлов
Оптические приборы и инструмент
Ручной электрический и пневматический инструмент
Режущий инструмент по металлу и дереву
Слесарно-монтажный инструмент
Зажимные патроны
Изделия из твердых сплавов
Абразивные изделия
Шариковые и роликовые подшипники
Микроскопы различных типов
Кинооборудование и киноаппаратуру
Геодезические приборы и инструмент
Фотоаппаратуру, бинокли, лупы, линзы
Сырое оптическое стекло в блоках и заготовках и др.

Технические характеристики металлорежущих станков, приведенных в каталоге, могут быть изменены без дополнительной информации.

Заказ № 3064 Внешторгиздат

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

перемещение производится кареткой шпинделя, которая может быть установлена в любом исходном положении.

Станок приводится от двухскоростного электродвигателя через клиноременную передачу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшая ширина фрезеруемого шпоночного паза в мм	20
Длина фрезеруемого паза без перестановок в мм	300

Стол

Рабочая поверхность стола в мм	900 × 250
Поперечный ход стола (ручной) в мм	150
Вертикальный ход стола (ручной) в мм	300

Шпиндель

Наибольшее перемещение гильзы шпинделя в мм	100

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	12
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	270—3380
Пределы скоростей каретки в мм/мин. (регулируемых бесступенчато)	450—1200
Пределы вертикальных подач в мм 1 ход (регулируемых бесступенчато)	0.05—0.5

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока: (двухскоростной):	
мощность в квт	3.5 4.5
число об мин.	750 1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1400 × 1350 × 1750
Вес станка в кг	около 1300

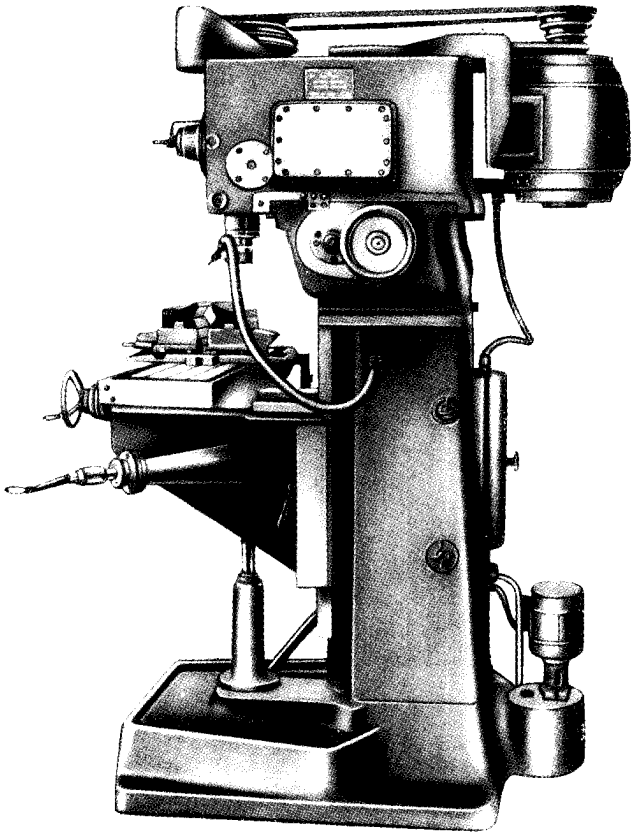
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 692 А



Станок предназначен для фрезерования шпоночных канавок в валах и других деталях.

Подача гильзы шпинделя на врезание, быстрый ее подъем и опускание, а также поступательно-возвратное перемещение шпиндельной каретки осуществляются гидравлически.

Фрезерование шпоночной канавки производится по автоматическому циклу при возвратно-поступательном перемещении шпиндельной каретки с подачей фрезы в конце каждого хода. Продольное

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—450

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 400
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	900
поперечное	320
вертикальное	420

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм мин.:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2370 × 2140 × 1760
Вес станка в кг	около 3700

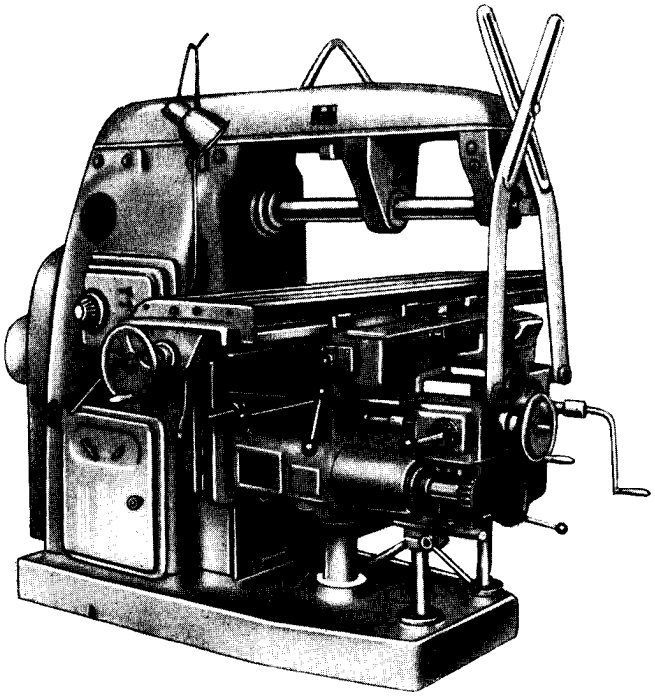
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 83 Г



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—400

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	370

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23.5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	1.7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1740 × 1615
Вес станка в кг	около 2700

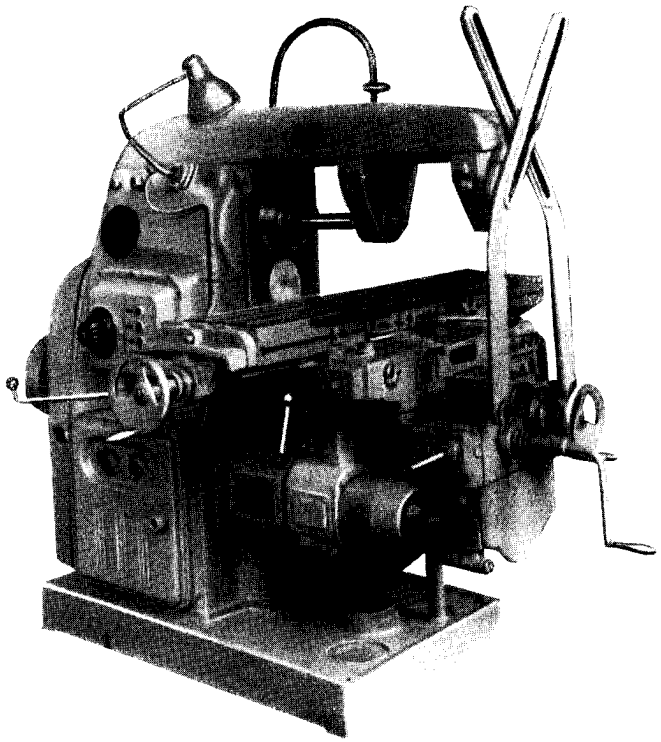
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 82 Г



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—370

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 400
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	900
поперечное	320
вертикальное	350
Угол поворота стола в градусах	± 45

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23.5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	2.8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2370 × 2140 × 1760
Вес станка в кг	около 3800

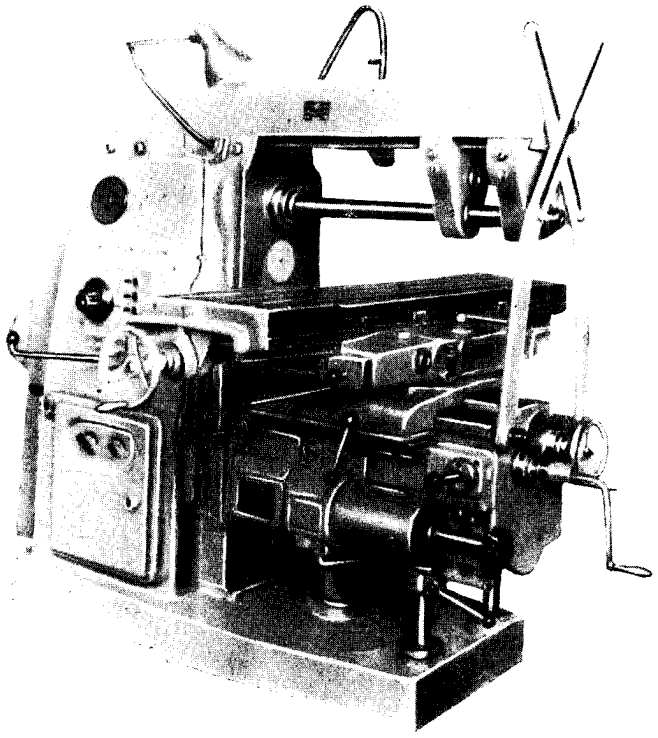
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 83



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

С применением приспособлений на станке можно производить фрезерование цилиндрических и конических зубчатых колес и зубчатых реек методом единичного деления дисковыми модульными фрезами.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—350

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	320
Угол поворота стола в градусах	± 45

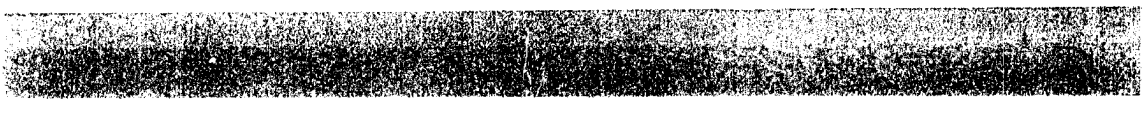
Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23.5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	1.7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1740 × 1615
Вес станка в кг	около 2800

СТАНКОИМПОРТ

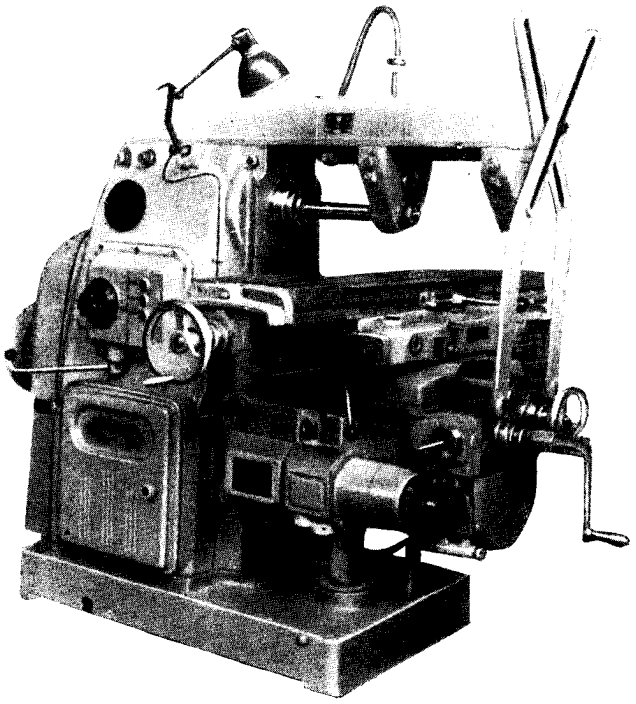


Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 82



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

С применением приспособлений на станке можно производить фрезерование цилиндрических и конических зубчатых колес и зубчатых реек методом единичного деления дисковыми модульными фрезами.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	0
наибольшее	340
Расстояние от вертикальных направляющих станины до середины стола в мм:	
наименьшее	170
наибольшее	370
Расстояние от оси шпинделя до хобота в мм	150

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1000 × 250
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	560
поперечное	200
вертикальное	340
Наибольший угол поворота стола в градусах	± 45

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	65—1800
Количество подач стола	16
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных	35—980
поперечных	25—765
вертикальных	12—380

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	4,5
привода подач:	
мощность в квт	1,7
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,1
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2060 × 1940 × 1600
Вес станка в кг	около 2000

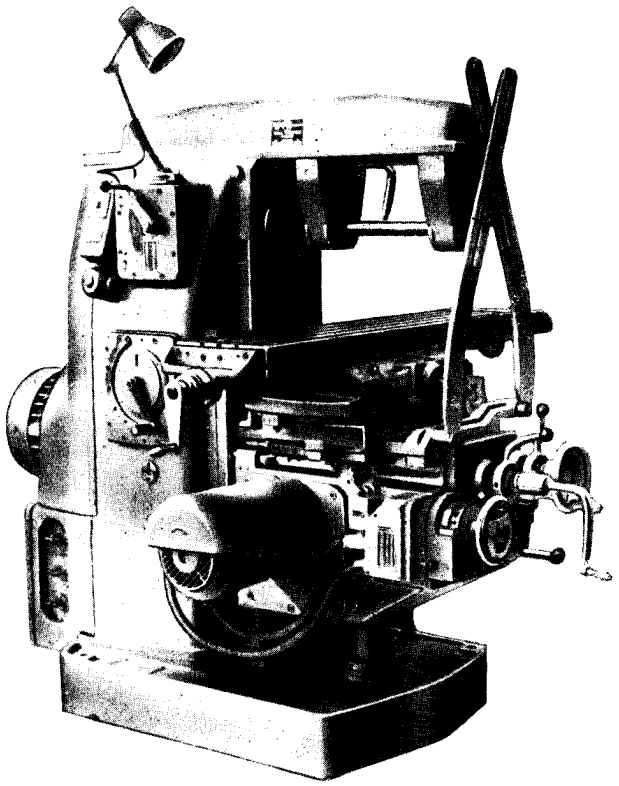
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 81



Станок универсального типа с поворотным столом, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрическими, торцовыми, дисковыми, угловыми и фасонными фрезами. При наличии принадлежностей на станке можно производить фрезерование цилиндрических колес с прямым и косым зубом, червячных и конических колес, червяков, реек, шпоночных канавок и пр.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей. Стол имеет механическую подачу, быстрое перемещение в трех направлениях, чем обеспечивается рациональное использование станка.

Станок приспособлен для „попутного" фрезерования. Повышенная мощность и жесткость станка и высокие скорости шпинделя позволяют применять скоростное фрезерование, используя высокопроизводительный инструмент при обработке как черных, так и цветных металлов.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от горизонтальной поверхности углового стола в мм:	
до оси горизонтального шпинделя	30—360
до торца вертикального шпинделя	0—265
Расстояние от торца горизонтальной бабки до оси вертикального шпинделя в мм	155

Стол

Рабочая поверхность основного стола (длина × ширина) в мм	700 × 260
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	300
вертикальное	300

Шпиндельная головка

Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки в мм	200
Наибольшее осевое перемещение вертикального шпинделя (от руки) в мм	80
Конус горизонтального шпинделя	Морзе № 4
Конус вертикального шпинделя	Морзе № 4

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	8
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:	
горизонтального	110—1230
вертикального	150—1660
Количество подач стола и бабки горизонтального шпинделя	8
Пределы продольных и вертикальных подач стола и поперечных подач бабки горизонтального шпинделя в мм/мин	25—285

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1150 × 1400 × 1650
Вес станка в кг:	
без принадлежностей	около 1050
с принадлежностями	около 1250

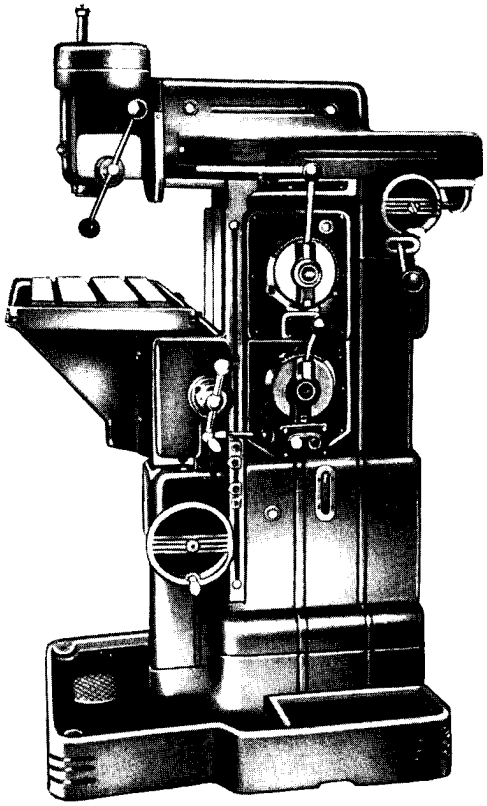
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 679



Станок предназначен для различных инструментальных работ.

Широкая универсальность станка обеспечивается большим количеством поставляемых с ним приспособлений (вертикальный шпиндель, круглый делительный стол, универсальный поворотный стол, делительная головка, тиски и пр.).

Изменение чисел оборотов шпинделя в минуту, подач стола и поперечной подачи бабки горизонтального шпинделя осуществляется коробкой скоростей и коробкой подач, имеющих однорукояточные механизмы управления.

Стол имеет механическую подачу в продольном и вертикальном направлениях. Поперечная механическая подача осуществляется бабкой горизонтального шпинделя.

СТАНКОИМПОРТ

[redacted]

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Стол

Рабочая поверхность основного стола (длина × ширина) в мм	550 × 195
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное (механически и от руки)	250
вертикальное (механически и от руки)	280

Шпиндельная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки в мм	140
Конус шпинделя	Морзе № 4

Механика станка

Числа оборотов горизонтального шпинделя в минуту	120; 188; 300; 470; 740; 1170
Числа оборотов вертикального шпинделя в минуту	178; 280; 446; 700; 1100; 1740
Подачи стола в мм мин.:	
продольные	19; 31; 47.5; 73; 118; 184
вертикальные	22; 36; 55; 85; 137; 214

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения и подач:	
мощность в квт	1.7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0.125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	970 × 1090 × 1555
Вес станка в кг	около 825

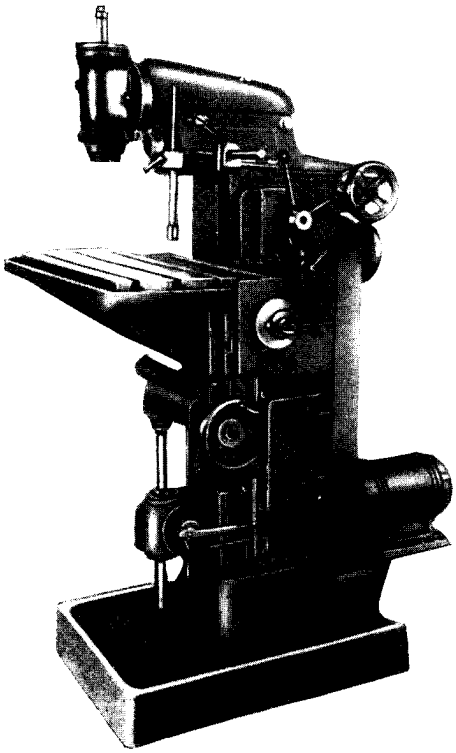
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 678 М



Станок предназначен для различных инструментальных работ. Числа оборотов шпинделя в минуту настраиваются коробкой скоростей. Продольное и вертикальное перемещения стола осуществляются как механически, так и от руки; поперечное перемещение бабки фрезерного шпинделя — от руки. Выключение механического перемещения стола осуществляется от упоров и от руки. Подачи стола настраиваются коробкой подач.

Станок поставляется со следующими приспособлениями: горизонтальный стол, универсальный поворотный стол, круглый делительный стол, делительная головка, ось шпинделя которой может быть наклонена во всех трех направлениях (с принадлежностями), вертикальная поворотная фрезерная головка, копировальное приспособление, универсальные поворотные тиски и пр.

Станок оборудован двумя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси горизонтального шпинделя до съемного стола в мм . . .	68—348
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до подшипника поддержки в мм	178
Наибольшее расстояние от плоскости углового стола до торца вертикального шпинделя в мм	280
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до хобота в мм	65

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Включение и выключение электродвигателей главного движения и электродвигателей подач стола производятся кнопками, расположенными на подвесной станции, а реверс шпинделей и регулирование величин подач — с центрального пульта при помощи переключателей и регуляторов.

Включение и выключение подач шпиндельных головок блокированы с движением стола и производятся гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

Зажим траверсы на направляющих стоек и шпиндельных головок на траверсе производится гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя вертикальных головок до поверхности стола в мм	200—1900
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	155—1550
Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей горизонтальных головок в мм	1400—1950
Наименьшее и наибольшее расстояние между осями шпинделей вертикальных головок в мм	550—2900

Обрабатываемые изделия

Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	14000

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	6000 × 1800
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	6500

Шпиндельные головки

Количество шпиндельных головок:	
вертикальных	2
горизонтальных	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Наибольший диаметр фрезы в мм	500

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	37.5—475
Пределы подач в мм мин.:	
стола	23.5—1180
шпиндельных головок	11.8—590
Быстрое перемещение в мм мин.:	
стола	4000
шпиндельных головок	2000
Скорость перемещения траверсы в мм мин.	600

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (4 шт.):	
мощность в квт	28
быстрого перемещения стола:	
мощность в квт	13.5
перемещения траверсы:	
мощность в квт	14
Электродвигатель постоянного тока:	
подач стола:	
мощность в квт	10
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	14600 × 6050 × 5100
Вес станка в кг	около 80000

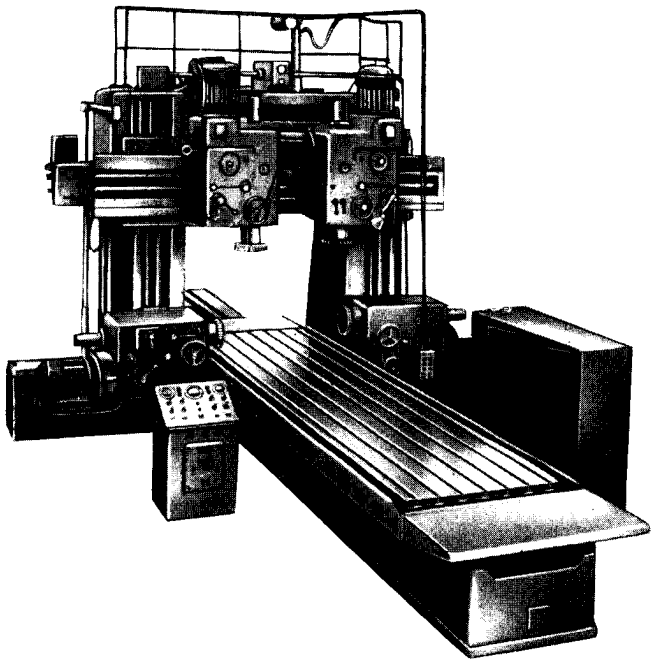
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6662



Станок предназначен для нормального и скоростного фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться фрезами, установленными в двух вертикальных и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и бесступенчатые подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все четыре шпиндельные головки - поворотные. Изменение скорости шпинделя осуществляется переключением от руки блоков зубчатых колес.

Привод подачи осуществляется от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием подач стола.

Механизм привода подач стола состоит из коробки подач и червячной коробки. Движение подачи стола от коробки подач передается на главный червяк, приводящий в движение стол.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Включение и выключение электродвигателей главного движения и электродвигателей подач стола производятся кнопками, расположенными на подвесной станции, а реверс шпинделей и регулирование величин подач — с центрального пульта при помощи переключателей и регуляторов.

Включение и выключение подач шпиндельных головок блокированы с движением стола и производятся гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

Зажим траверсы на направляющих стоек и шпиндельных головок на траверсе производится гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя вертикальных головок до поверхности стола в мм	200—1400
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	155—1070
Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей горизонтальных головок в мм	850—1400
Наименьшее и наибольшее расстояние между осями шпинделей вертикальных головок в мм	550—2350

Обрабатываемые изделия

Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	8000

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	4250	1250
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4500	

Шпиндельные головки

Количество шпиндельных головок:	
вертикальных	2
горизонтальных	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Наибольший диаметр фрезы в мм	400

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	37,5—475
Пределы подач в мм/мин.:	
стола	23,5—1180
шпиндельных головок	11,8—590
Быстрое перемещение в мм/мин.:	
стола	4000
шпиндельных головок	2000
Скорость перемещения траверсы в мм/мин.	600

Привод, габарит и вес

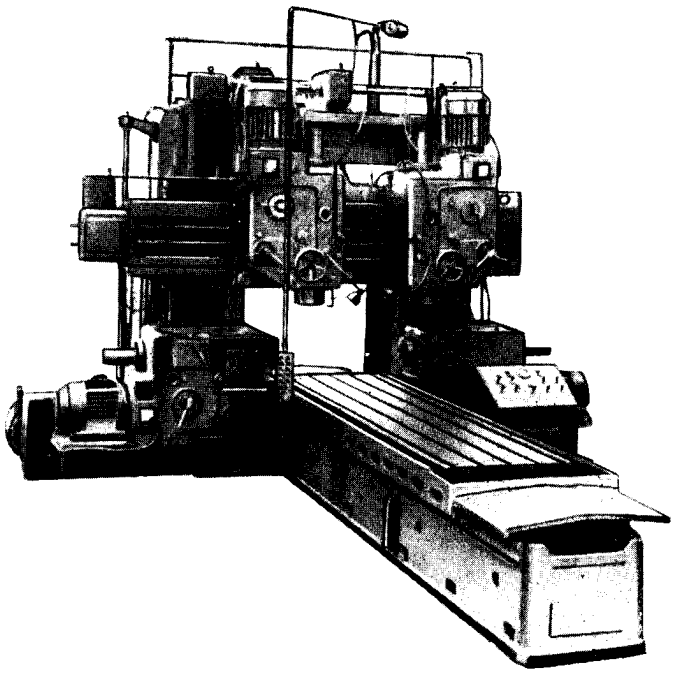
Электродвигатели трехфазного тока:			
главного движения (4 шт.):			
мощность в квт			20
быстрого перемещения стола:			
мощность в квт			13,5
перемещения траверсы:			
мощность в квт			14
Электродвигатель постоянного тока:			
подач стола:			
мощность в квт			10
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	11150	5600	4600
Вес станка в кг	около 64000		

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6652



Станок предназначен для нормального и скоростного фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться одновременно фрезами, установленными в двух вертикальных и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и бесступенчатые подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все четыре шпиндельные головки – поворотные. Изменение скорости шпинделя осуществляется переключением от руки блоков зубчатых колес.

Привод подачи осуществляется от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием подач стола.

Механизм привода подач стола состоит из коробки подач и червячной коробки. Движение подачи стола от коробки подач передается на главный червяк, приводящий в движение стол.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние между осями вертикальных шпинделей в мм	450—1600
Наименьшее и наибольшее расстояние между горизонтальными шпинделями в мм	675—1075
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца вертикального фрезерного шпинделя до поверхности стола в мм	150—1000
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	75—800
Расстояние между стойками в мм	1250

Стол

Рабочая поверхность стола в мм:	
длина	3000
ширина	900
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	3000

Шпиндельные головки

Количество вертикальных шпиндельных головок	2
Количество горизонтальных шпиндельных головок	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	47.5—600
Количество подач стола и шпиндельных головок	18
Пределы подач в мм мин.:	
стола	19—950
шпиндельных головок	9.5—475
Быстрое перемещение в м мин.:	
стола	3
шпиндельных головок	1.5
Скорость перемещения траверсы в м мин.	0.6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (4 шт.):	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1500
перемещения траверсы:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подачи:	
мощность в квт	4.5
число оборотов в минуту	1500
ускоренного хода:	
мощность в квт	4.5
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0.15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	7650 × 4650 × 3600
Вес станка в кг	около 31000

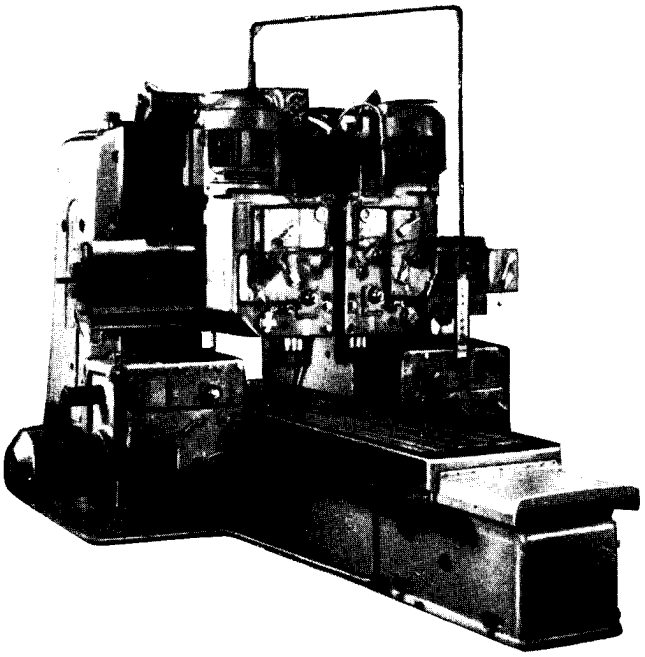
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6642



Станок предназначен для фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться одновременно фрезами, установленными в двух вертикальных и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все четыре шпиндельные головки – поворотные.

Перемещение траверсы осуществляется механически.

Стол имеет быстрое перемещение и механические подачи и по особому заказу может быть настроен на автоматический цикл работы; при необходимости стол может быть настроен на автоматический останов, после окончания фрезерования от конечного выключателя, расположенного сбоку станины.

Станок оборудован восемью электродвигателями, включаемыми от подвесного кнопочного пульта.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Станок оборудован семью электродвигателями, включаемыми от подвесного кнопочного пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя вертикальной головки до поверхности стола в мм	150—830
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	100—600
Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей горизонтальных головок в мм	375—775
Расстояние между стойками в мм	950

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	2200 × 650
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	2200

Шпиндельные головки

Количество вертикальных шпиндельных головок	1
Количество горизонтальных шпиндельных головок	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	47.5—600
Количество подач стола и шпиндельных головок	18
Пределы подач в мм мин.:	
стола	19—950
шпиндельных головок	9.5—475
Быстрое перемещение в м мин.:	
стола	3
шпиндельных головок	1.5
Скорость перемещения траверсы в м мин.	0.6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (3 шт.):	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач стола:	
мощность в квт	4.5
число оборотов в минуту	1500
быстрого перемещения:	
мощность в квт	4.5
число оборотов в минуту	1500
перемещения траверсы:	
мощность в квт	4.5
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0.15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	5900 × 4350 × 3360
Вес станка в кг	около 23000

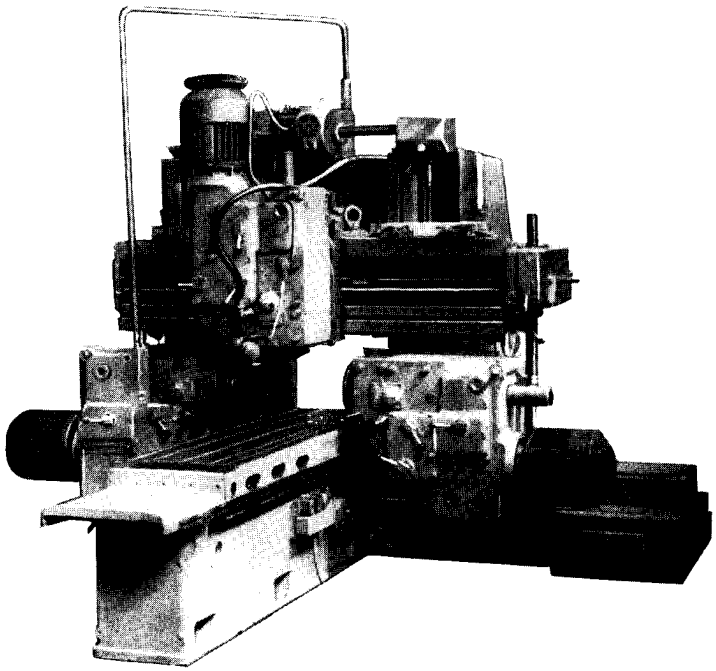
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ТРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6632



Станок предназначен для фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться одновременно фрезами, установленными в одном вертикальном и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все три шпиндельные головки — поворотные. Перемещение траверсы осуществляется механически.

Стол имеет быстрое перемещение и механические подачи и по особому заказу может быть настроен на автоматический цикл работы; при необходимости стол может быть настроен на автоматический останов после окончания фрезерования от конечного выключателя, расположенного сбоку станины.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей в мм	300—650
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	75—400
Расстояние между стойками в мм	820

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 450
Наибольшее перемещение стола в мм	1600

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	18
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	25—1250
Количество подач стола	18
Пределы продольных подач стола в мм/мин	20—1000
Быстрое перемещение стола в мм/мин	4000
Количество вертикальных подач шпиндельных головок	2
Величины вертикальных подач шпиндельных головок в мм/мин	63; 200

Привод, габарит и вес

Мощность каждого электродвигателя главного движения в квт	7
Мощность электродвигателя подачи стола в квт	1,7
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм:	
с кнопочной станцией	4450 × 3020 × 2115
без кнопочной станции	4450 × 3020 × 1670
Вес станка в кг	около 7900

СТАНКОИМПОРТ

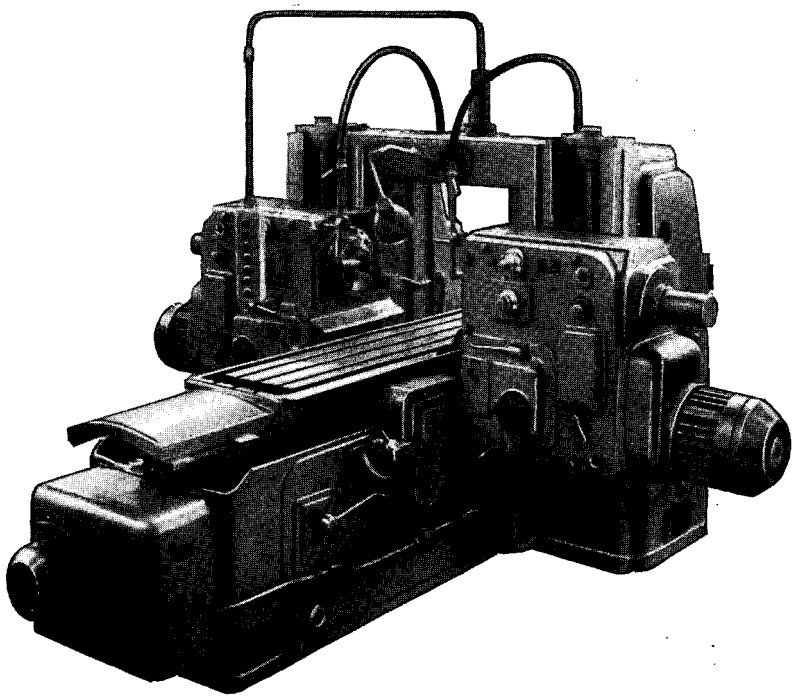
Размеры рабочей поверхности стола в мм	300 × 450
в мм	[illegible]
Вес станка в кг	около 270

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6622



Станок общего назначения, предназначен для фрезерования различных деталей торцовыми, цилиндрическими и концевыми фрезами.

Вращение шпинделей и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей. Вертикальное перемещение шпиндельных головок осуществляется от электродвигателей привода шпинделей.

Переключение скорости шпинделей и подач стола осуществляется с помощью селективных механизмов переключения.

Управление станком производится от подвесной кнопочной станции.

Перемещение стола может настраиваться при помощи кулачков на полуавтоматический цикл.

Стружка удаляется механически в специальный лоток.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Пределы масштабов копирования	1:1—1:50

Основные размеры

Расстояние от конца шпинделя до поверхности стола изделия в мм:	
наименьшее	0
наибольшее	250

Стол изделия

Размеры рабочей поверхности стола в мм	200 × 300
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	175
поперечное	100
вертикальное	250

Стол копира

Размеры рабочей поверхности стола в мм	300 × 450

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	4
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	2980—12060
Быстрый отвод и подвод шпинделя в мм	4
Микрометрическая подача шпинделя в мм	1

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1020 × 600 × 1250
Вес станка в кг	около 270

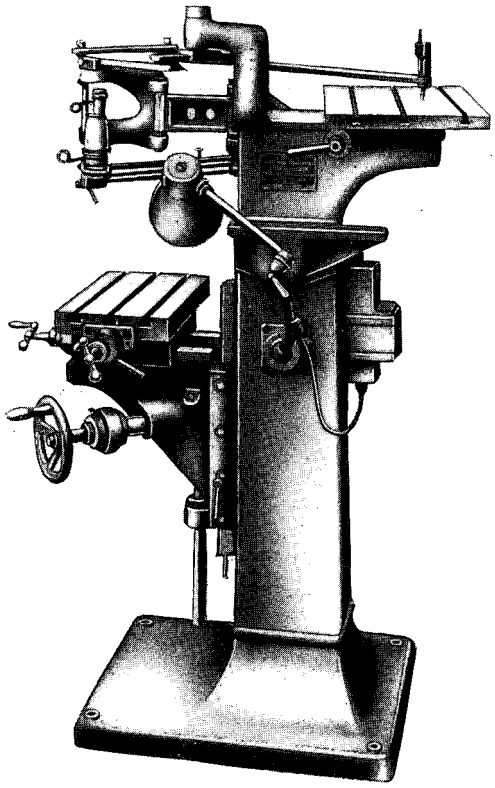
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ПАНТОГРАФОМ

Модель 6463



Станок предназначен для копировально-фрезерных работ на плоскости и заменяет ручной труд граверов. Фрезерование производится специальной фрезой с помощью пантографа, копированием модели, закрепляемой на столе копира.

Наибольшая обрабатываемая площадь при масштабе 1:1 ограничена окружностью диаметром 150 мм.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Масштабы копирования . 1:8; 1:7; 1:5; 1:4; 1:3; 1:2; 1:1.7; 1:1.5.

Основные размеры

Расстояние от конца шпинделя до поверхности стола изделия в мм:
- наименьшее 0
- наибольшее 250

Глубина фрезерования при масштабе 1:2 в мм 20

Стол изделия

Размеры рабочей поверхности стола в мм . . . . 200 × 300

Наибольшее перемещение стола в мм:
- продольное 250
- поперечное 150
- вертикальное 250

Стол копира

Размеры рабочей поверхности стола в мм . . . . 300 × 450

Наибольшее перемещение стола в мм:
- продольное 200
- вертикальное 140

Механика станка

Количество скоростей шпинделя 6

Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту . . . 1750—9600

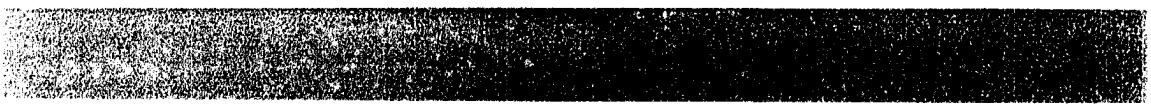
Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:
- мощность в квт . . . 0.6
- число оборотов в минуту 1500

Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм . . . . . 1250 × 1100 × 1600

Вес станка в кг . . . . . около 560

СТАНКОИМПОРТ

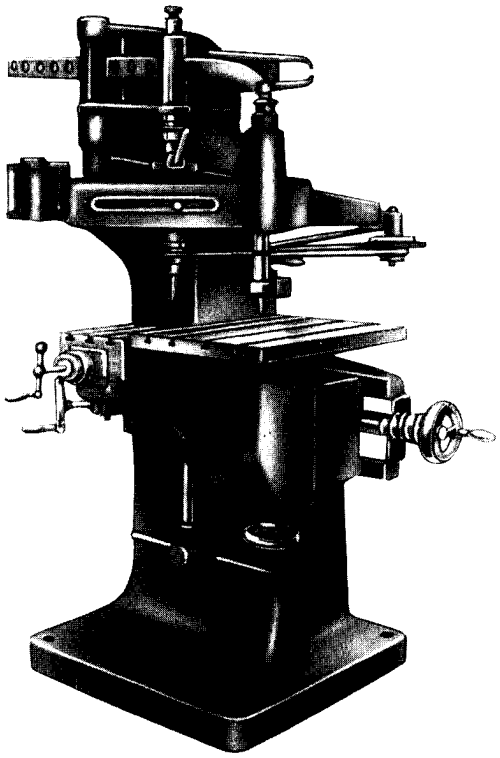


Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ПАНТОГРАФОМ

Модель 6461



Станок предназначен для выполнения всевозможных копировально-фрезерных работ в трех измерениях с уменьшением масштаба от 1:8 до 1:1,5.

На станке можно изготовлять всевозможные штампы, прессформы, штемпеля, различные рельефные детали и т. п., а также производить плоскостные копировально-фрезерные работы в пределах масштабов, указанных в основных данных.

Мелкие фрезерные работы при ручном перемещении стола можно производить, закрепив пантограф во избежание перемещений. Наибольшая обрабатываемая площадь при масштабе 1:2 ограничена окружностью диаметром 150 мм.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

горизонтальное перемещение, а шпиндельная бабка имеет копировальное продольное перемещение и периодическое вертикальное перемещение.

2. Вертикальными „строчками", когда стол имеет периодическое горизонтальное перемещение, а шпиндельная бабка имеет копировальное продольное перемещение и автоматическое вертикальное перемещение.

По второй группе изделий процесс работы складывается из двух движений: горизонтального перемещения стола и вертикального перемещения шпиндельной бабки.

Копировальный прибор один для всех видов работ.

Управление полуавтоматом — электромашинное с применением электронных устройств.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Размеры обрабатываемых поверхностей изделий (длина × ширина × высота) в мм	900 × 500 × 250

Стол

Рабочая поверхность стола в мм	600 × 1200
Высота стола от пола в мм	900
Наибольшее горизонтальное перемещение в мм	900

Шпиндельная бабка

Наибольшее перемещение шпиндельной бабки в мм:	
продольное	250
вертикальное	500

Шпиндель

Наибольшее перемещение шпинделя (от руки) в мм	100
Внутренний конус шпинделя	Морзе № 4
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм:	
наименьшее	100
наибольшее	600

Опорная стойка

Наибольшее перемещение (от руки) в мм	± 100
Рабочая поверхность (длина × ширина) в мм:	
верхняя	900 × 550
нижняя	900 × 650

Копировальный прибор

Наибольшее перемещение (от руки) в мм:	
продольное	100
поперечное	100
вертикальное	150

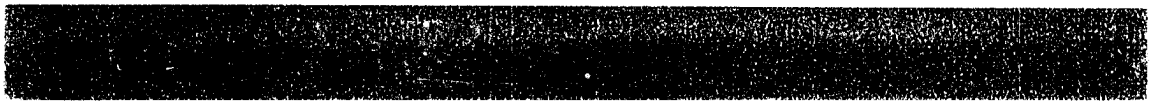
Механика полуавтомата

Количество скоростей шпинделя	12
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	75—950
Периодические подачи в мм 1 ход:	
стола горизонтальные	0.16—16
шпиндельной бабки вертикальные	0.16—16
Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование) в мм мин.:	
стола горизонтальные и шпиндельной бабки вертикальные	20—300
шпиндельной бабки — продольные	50—250
Быстрое перемещение стола в мм мин.	500

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
привода шпинделя (двухскоростной):	
мощность в квт	2.1
число оборотов в минуту	1500 3000
Привода электромашинных усилителей (2 шт.):	
мощность в квт	0.9
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0.125
число оборотов в минуту	3000
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вертикальной, горизонтальной и продольной подач (3 шт.):	
мощность в квт	0.37
число оборотов в минуту	1000
электромашинный усилитель (2 шт.):	
мощность в квт	0.5
число оборотов в минуту	2850
Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота) в мм	3500 × 2680 × 2430
Вес полуавтомата в кг	около 7500

СТАНКОИМПОРТ

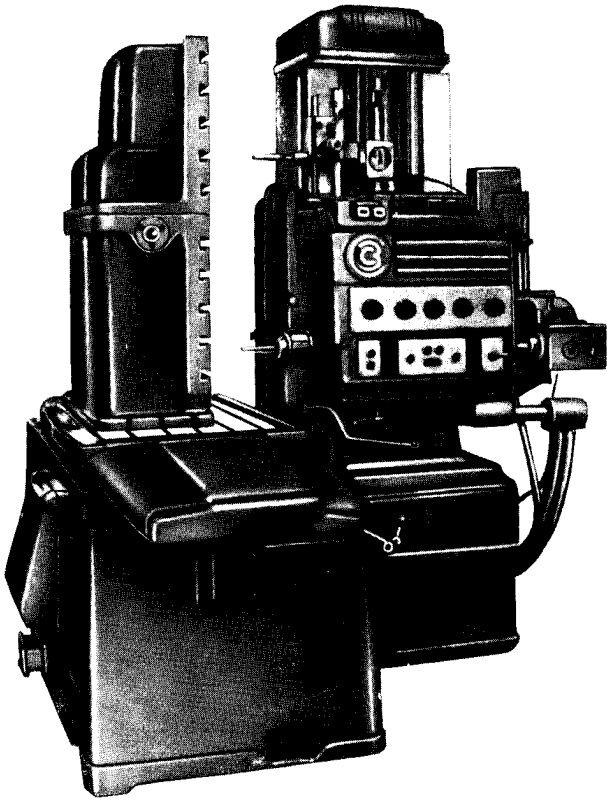


Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 6441 А



Полуавтомат предназначен для обработки всевозможных деталей по заранее изготовленным копирам в виде моделей и шаблонов в масштабе 1:1.

Благодаря незначительному давлению копировального пальца на копир, последний может быть изготовлен из дерева, гипса, алюминия и других материалов.

На полуавтомате можно обрабатывать: прессформы, пуансоны и матрицы ковочных штампов и прочие детали, имеющие пространственно-сложную форму, пуансоны и матрицы вырубных штампов, всевозможные кулачки и прочие детали, имеющие контурно-сложную форму.

По первой группе изделий процесс работы осуществляется двумя способами:

1. Горизонтальными „строчками", когда стол имеет автоматическое

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	200
наибольшее	400
Расстояние от оси шпинделя до стойки (вылет) в мм	350
Расстояние от задней кромки стола до стойки:	
наименьшее	65
наибольшее	315
Расстояние между осями шпинделя станка и следящего пальца в мм	560

Шпиндельная головка

Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки (гидравлически) в мм	90
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя (от руки) в мм	110
Конус в шпинделе	Морзе № 4

Стол изделия

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Поверхность стола, предназначенная для закрепления изделий (длина × ширина), в мм	800 × 320
Наибольшее перемещение стола (гидравлически или от руки) в мм:	
продольное	400
поперечное	250

Стол шаблонов

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	320 × 250
Наибольшее перемещение стола (от руки) в мм:	
продольное	60
поперечное	40

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	6
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	180—2430
Пределы вертикальных подач шпиндельной головки (гидравлически) в мм мин.	30—300
Скорость быстрого перемещения шпиндельной головки в м мин.	1
Количество подач стола	30
Пределы периодических подач стола в мм	0—6
Скорость быстрого перемещения стола в м мин.	1

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя (трехскоростной):	
мощность в квт	1,3 1,5 1,8
числа оборотов в минуту	1000 1500 3000
гидравлической системы:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
вибрации:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1460 × 1630 × 2100
Вес станка в кг	около 2880

СТАНКОИМПОРТ

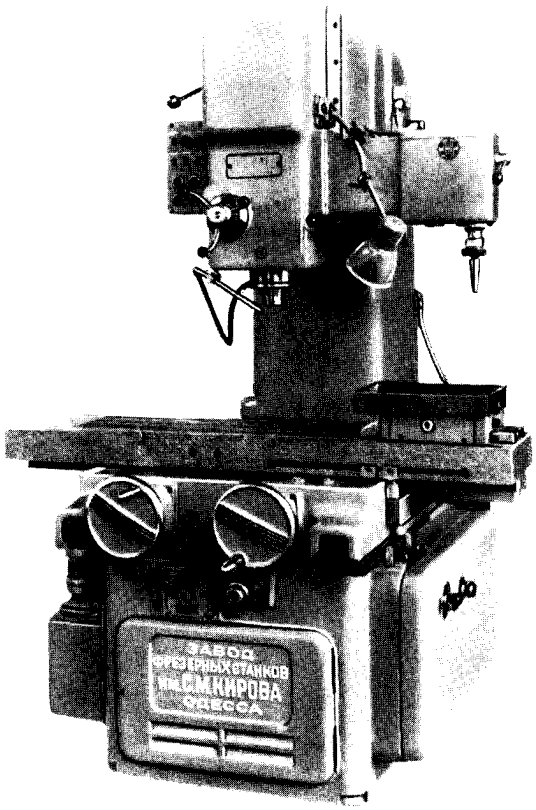
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ДЛЯ ОБЪЕМНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Модель 642



Станок предназначен в основном для объемного фрезерования ковочных штампов, прессформ, металлических моделей и кокилей. Обработка ведется методом автоматического копирования по модели. Масштаб копирования 1:1.

Копировальная система станка допускает обработку вогнутых и выпуклых поверхностей с углами кривизны до 87° при наиболее рациональных режимах резания. Малое усилие контакта следящего пальца и модели позволяет применять модели из дерева, пластмасс, цветных сплавов и других легко обрабатываемых материалов.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Шпиндельная головка

Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки (гидравлически или от руки) в мм	200
Конус в шпинделе	Морзе № 4

Стол изделия

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Поверхность стола, предназначенная для закрепления изделий (длина × ширина) в мм	800 × 320
Наибольшее перемещение стола (гидравлически) в мм:	
продольное	400
поперечное	250

Стол шаблонов

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	320 × 250
Наибольшее перемещение стола (от руки) в мм:	
продольное	60
поперечное	40

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	4
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	200—1600
Пределы вертикальных подач шпиндельной головки (гидравлически) в мм/мин.	30—300
Скорость быстрого перемещения шпиндельной головки в м/мин.	1
Пределы подач стола по контуру в мм/мин.	60—300
Скорость быстрого перемещения стола в м/мин.	1

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя (двухскоростной):	
мощность в квт	2.5 2.8
число оборотов в минуту	1500 3000
гидравлической системы:	
мощность в квт	1.7
число оборотов в минуту	1500
вибрации:	
мощность в квт	0.125
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0.125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1380 × 1460 × 2190
Вес станка в кг	около 2775

СТАНКОИМПОРТ

поперечное 260

Стол шаблонов

Поверхность стола (длина ×

насоса для охлаждающей жидкости:

мощность в квт . . . 0.125

число оборотов в

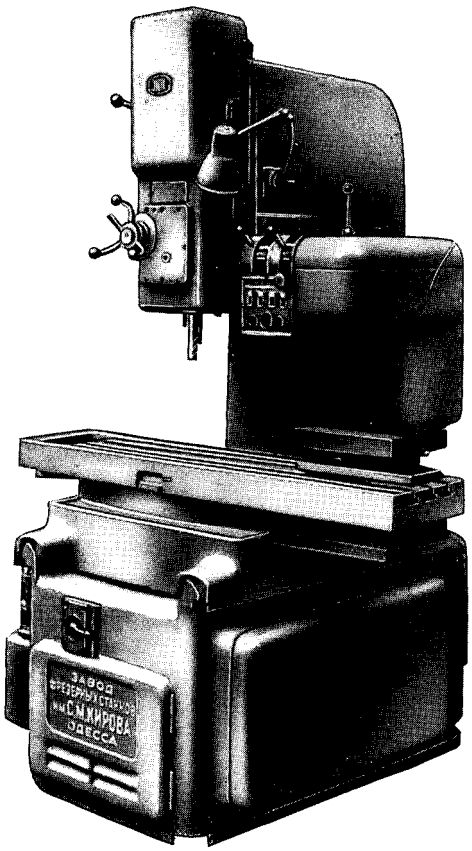
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1 000

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ДЛЯ КОНТУРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Модель 642 К



Станок предназначен для обработки криволинейных контуров различных деталей (шатунов поршневых авиадвигателей, распределительных кулаков дизельмоторов, лопаток паровых турбин и других деталей сложного профиля). Обработка ведется методом автоматического копирования по шаблону. Масштаб копирования 1:1.

На станке может производиться обработка деталей по закрытому и открытому контурам наружного и внутреннего профилей. Установка шпиндельной головки на разной высоте позволяет производить обработку контура в разных горизонтах. Наличие вертикальной рабочей подачи шпинделя дает возможность фрезеровать глухие пазы и гнезда фасонного профиля путем постепенного врезания.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	200
наибольшее	400
Расстояние от оси шпинделя до стойки (вылет) в мм . .	350
Расстояние от задней кромки стола до стойки:	
наименьшее	65
наибольшее	315
Расстояние между осями шпинделя станка и следящего пальца в мм	560

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Наличие вертикальной подачи шпинделя позволяет методом копирования производить обработку глухих пазов и гнезд фасонного профиля.

На станке может производиться обработка деталей по наружному и внутреннему профилю, а также по открытому и закрытому контуру.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	190
наибольшее	390
Расстояние от оси шпинделя до стойки (вылет) в мм	360
Расстояние между осями шпинделя станка и следящего пальца в мм:	
продольное	625
поперечное	80

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры обрабатываемого контура в мм:	
длина	625
ширина	250

Шпиндель

Конус шпинделя	Морзе № 4
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя в мм	200

Стол изделия

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	800 × 300
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	650
поперечное	260

Стол шаблонов

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	320 × 250
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	60
поперечное	40

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	9
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	200—1250
Пределы рабочих подач шпинделя в мм/мин.	40—200
Скорость быстрого перемещения шпинделя в м/мин.	1,2
Пределы рабочих подач стола в мм/мин.	60—200
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин.	1,2

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
гидравлической системы:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
головки следящего устройства:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1445 × 1530 × 2010
Вес станка в кг	около 3100

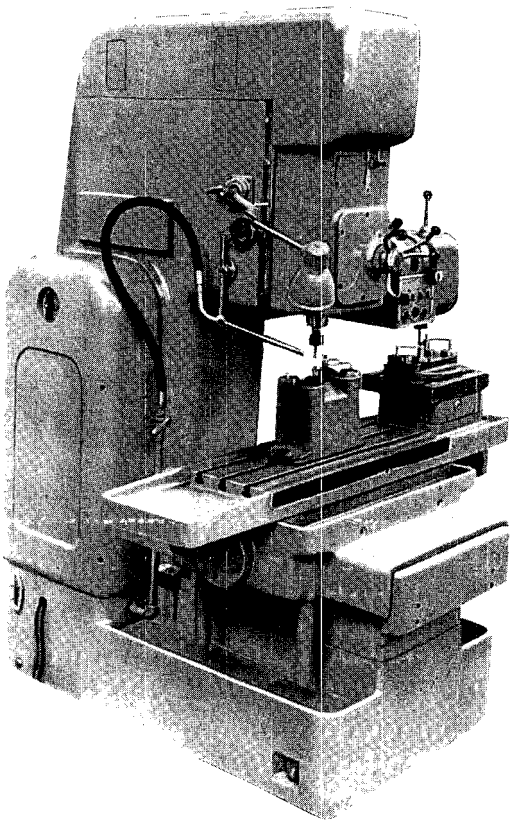
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ КОНТУРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Модель ОФ 8



Станок предназначен для обработки фрезерованием деталей со сложным контуром методом автоматического контурного копирования по модели или шаблону.

Обрабатываемая деталь закрепляется на рабочем столе либо в приспособлении, установленном на столе, а модель или шаблон — на столе шаблонов.

Копирующие движения (продольное и поперечное перемещения стола) осуществляются гидравлически и управляются следящим устройством.

Шпиндельная бабка имеет вертикальное установочное перемещение.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Фрезерная головка имеет два шпинделя, получающих вращение от приводного шлицевого вала коробки скоростей. Шпиндели крепятся в пинолях и разгружены от изгибающих усилий приводных зубчатых колес. Пиноли имеют осевую регулировку для вертикальной установки фрез. На правой стороне фрезерной головки неподвижно установлена гидравлическая копировальная головка. На левой стороне фрезерной головки установлена планка, несущая электрические упоры управления.

Фрезерная головка перемещается по вертикальным направляющим от гидравлического цилиндра. Для прижима фрезерной головки во время фрезерования к направляющим колонны на головке установлены два гидравлических цилиндра, осуществляющие прижим посредством рычагов.

12 чисел оборотов шпинделей устанавливаются переключением зубчатых колес коробки скоростей. При необходимости ряд чисел оборотов шпинделей может быть изменен при помощи сменных зубчатых колес.

Копиры устанавливают на стол, помещающийся с левого торца верхнего стола под гидравлической копировальной головкой.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Количество шпинделей	2
Расстояние между шпинделями в мм	500
Наибольший вылет фрезы от торца шпинделя в мм	150

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры обрабатываемой детали в мм:	
длина	350
ширина	350
высота	150
Наибольшая допустимая глубина фрезерования в мм	15

Инструмент

Диаметр фрезы в мм:	
наименьший	20
наибольший	100

фрезерная головка

Наибольшее возможное перемещение фрезерной головки по направляющим в мм	250
Возможное регулирование хода в мм	150

Столы

Наибольшее поперечное перемещение нижнего стола в мм	400
Наибольшее продольное перемещение верхнего стола в мм	400
Величины подач по профилю в мм/мин.:	
наименьшая	30
наибольшая	400
Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1330 × 600
Высота до зеркала верхнего стола в мм	900

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	12
Числа оборотов шпинделей в минуту	75, 95, 118, 150, 190, 235, 300, 375, 475, 600, 750, 950

Привод, габарит и вес

Количество электродвигателей	4
Общая мощность электродвигателей в квт	17,2
Электродвитатель главного движения:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2400 × 3435 × 3000
Вес станка в кг	около 18000

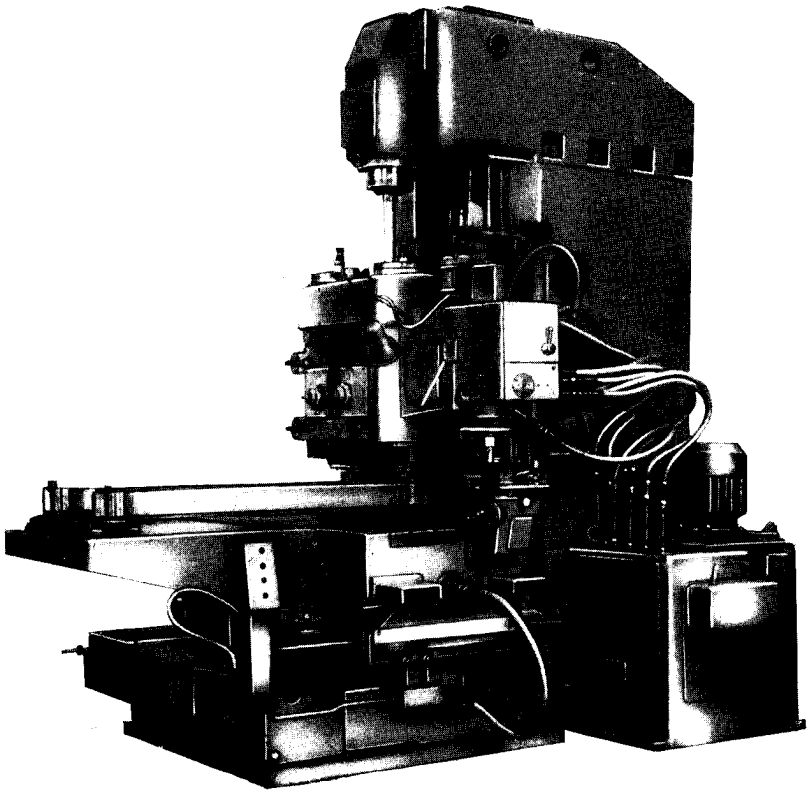
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК СО СЛЕДЯЩЕЙ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМОЙ

Модель 1 С 70



Станок предназначен для фрезерования фасонных контуров деталей по замкнутому профилю.

Обработка фасонных контуров деталей в зависимости от их формы может производиться концевыми или цилиндрическими фрезами по плоским копирам полуавтоматически с применением ручного управления. Фрезерование профиля деталей осуществляется суммарным перемещением верхнего и нижнего столов в двух взаимоперпендикулярных направлениях.

Продольные и поперечные перемещения стола осуществляются от гидравлических цилиндров.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Переключение скоростей шпинделя и подач стола производится селективными механизмами коробок скоростей и подач. Раздельный привод шпинделя и механизма подач стола обеспечивает применение рациональных режимов резания.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	30
наибольшее	450
Конус шпинделя	№ 3 по ГОСТ 836-47

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 400
Наибольшее перемещение стола (механическое и от руки) в мм:	
продольное	900
поперечное	320
вертикальное	420
Расстояние между Т-образными пазами в мм	90

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество продольных, поперечных и вертикальных подач стола	18
Пределы продольных подач в мм мин.	23.5—1180
Пределы поперечных подач в мм мин.	23.5—1180
Пределы вертикальных подач в мм мин.	8—390
Быстрое перемещение стола в мм мин.:	
продольное	2300
поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	2.8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2370 × 2140 × 2245
Вес станка в кг	около 4300

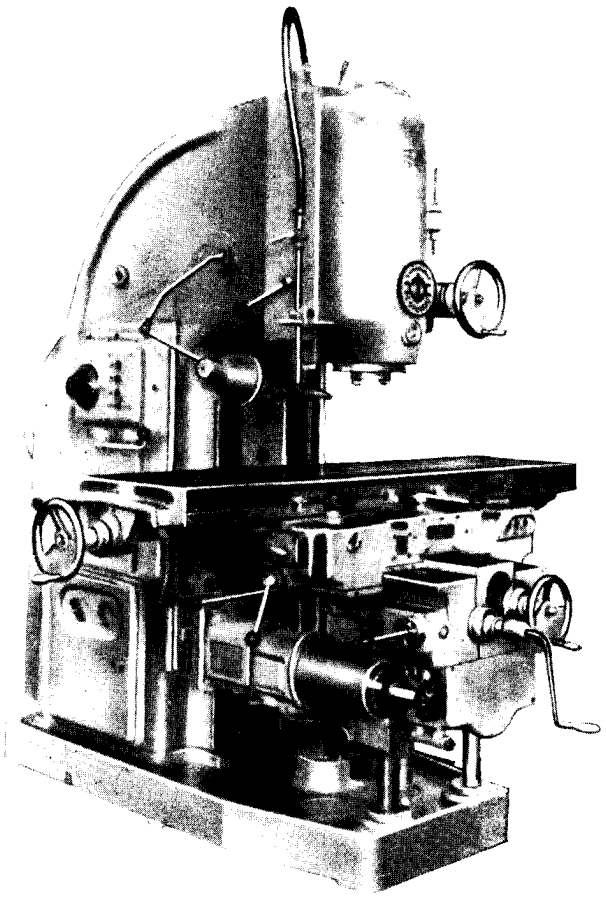
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 13



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей торцовыми, хвостовыми, угловыми и фасонными фрезами в условиях индивидуального и серийного производства.

Стол имеет быстрые и рабочие перемещения в трех направлениях, а также автоматическое движение по замкнутому маятниковому, или скачкообразному циклу. Шпиндельная головка имеет перемещение в вертикальном направлении.

Повышенная мощность, жесткость станка и высокие скорости шпинделя позволяют применять скоростное резание.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

привод шпинделя и механизма подач стола обеспечивает применение рациональных режимов резания.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	30
наибольшее	400
Конус шпинделя	№ 3 по ГОСТ 836-47

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Наибольшее перемещение стола (механическое и от руки) в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	370
Расстояние между Т-образными пазами в мм	70

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество продольных, поперечных и вертикальных подач стола	18
Пределы продольных подач в мм мин.	23.5—1180
Пределы поперечных подач в мм мин.	23.5—1180
Пределы вертикальных подач в мм мин.	8—390
Быстрое перемещение стола в м мин:	
продольное	2300
поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подачи:	
мощность в квт	1.7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1740 × 1875
Вес станка в кг	около 2900

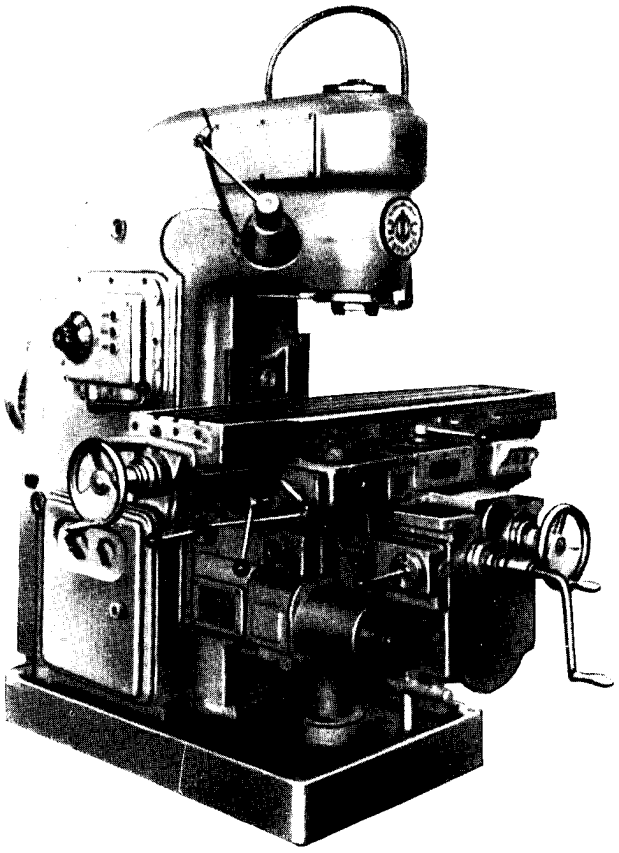
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 12



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей торцовыми, хвостовыми, угловыми и фасонными фрезами в условиях индивидуального и серийного производства.

Стол имеет быстрые и рабочие перемещения в трех направлениях, а также автоматическое движение по замкнутому маятниковому, или скачкообразному циклу.

Повышенная мощность, жесткость станка и высокие скорости шпинделя позволяют применять скоростное резание.

Переключение скоростей шпинделя и подач стола производится селективными механизмами коробок скоростей и подач. Раздельный

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Выключение механического перемещения стола — от упоров или от руки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	1000 × 250
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	560
поперечное	200
вертикальное	350
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм	30—380
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины в мм	270

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	65—1800
Количество подач стола	16
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных	35—980
поперечных	25—765
вертикальных	12—380
Ускоренное перемещение стола в мм мин.:	
продольное	2900
поперечное	2200
вертикальное	1100

Привод, габарит и вес

Мощность электродвигателей в квт	6.3
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2060 × 1530 × 2300
Вес станка в кг	около 2100

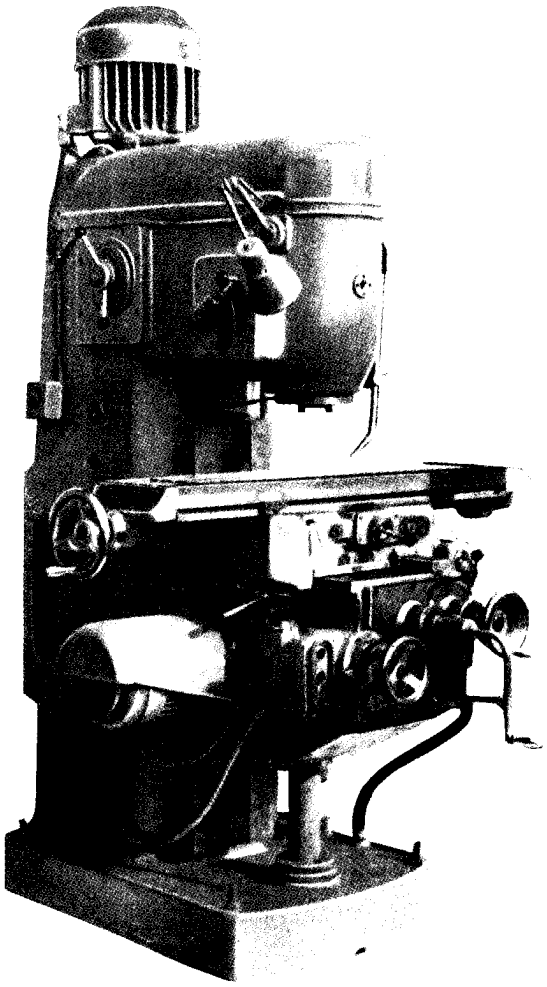
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 11



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования различных изделий торцовыми, хвостовыми и фасонными фрезами.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Стол имеет механическую подачу и быстрое перемещение в трех направлениях.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Поперечное установочное перемещение стола, вертикальное шпиндельной бабки и осевое перемещение шпинделей осуществляются от руки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих стойки (вылет) в мм	360
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси стола до вертикальных направляющих стойки в мм	750—1100
Наименьшее и наибольшее расстояние от торцов шпинделей до поверхности стола в мм	100—600

Стол

Диаметр стола в мм	1500
Наибольшее поперечное перемещение стола в мм	350

Шпиндельная бабка

Количество шпинделей	2
Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки (от руки) в мм	350
Наибольшее перемещение гильзы	150
Конус шпинделей	по ГОСТ 836-47
Расстояние между шпинделями в мм	470

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	8
Пределы чисел оборотов в минуту:	
шпинделя для черновой обработки	30—150
шпинделя для чистовой обработки	47.5—235
Количество круговых подач стола	12
Пределы круговых подач стола (отнесенные к диаметру 1000 мм) в мм мин.	60—750

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	14—20
число оборотов в минуту	1500
круговых подач стола:	
мощность в квт	2.8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина ширина высота) в мм	3210 2090 3185
Вес станка в кг	около 15000

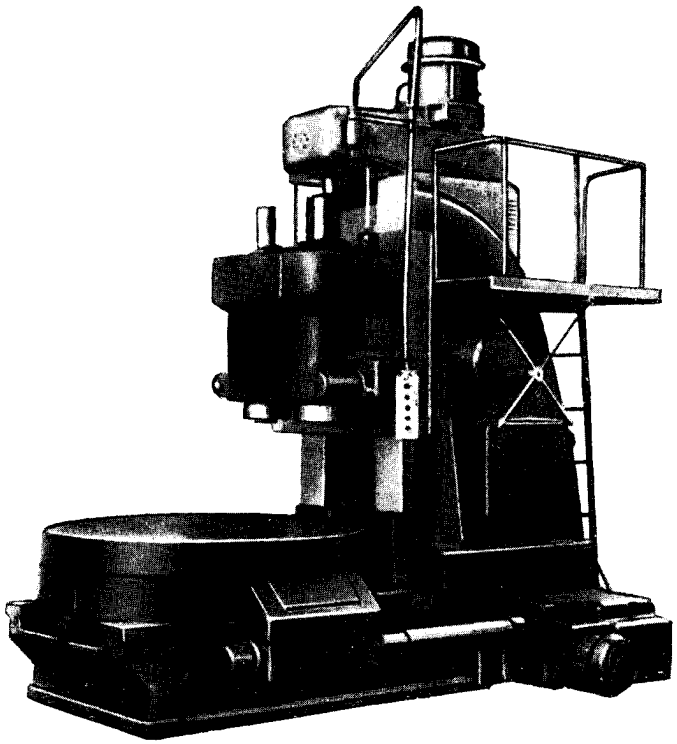
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 623



Станок предназначен для непрерывного фрезерования плоскостей различных деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами в условиях массового производства.

При замене некоторых зубчатых колес на станке возможно фрезерование деталей из легких сплавов. Шпиндельная бабка имеет два независимых шпинделя, что позволяет производить за один проход черновую и чистовую обработку.

Станок оборудован двумя электродвигателями, включаемыми от централизованной кнопочной станции.

Числа оборотов шпинделя в минуту и круговые подачи стола настраиваются сменными зубчатыми колесами.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

чатых колес и червячную пару. Числа оборотов шпинделей в минуту и круговые подачи стола настраиваются сменными зубчатыми колесами.

Управление станком — кнопочное.

Кнопочные станции находятся на стойке с обеих сторон станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих стойки (вылет) в мм	300
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси стола до вертикальных направляющих стойки в мм	500—800
Наименьшее и наибольшее расстояние от поверхности стола до торца головки шпинделя в мм	0—450

Стол

Диаметр стола в мм	1000
Наибольшее поперечное перемещение стола в мм	300

Шпиндельная бабка

Количество шпинделей	2
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки в мм	350
Наибольшее перемещение гильзы в мм	100
Конус шпинделей	по ГОСТ 836-47
Расстояние между шпинделями в мм	330

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	8
Пределы чисел оборотов в минуту:	
шпинделя для черновой обработки	37,5—190
шпинделя для чистовой обработки	60—300
Количество круговых подач стола	12
Пределы круговых подач (отнесенные к диаметру 1000 мм) в мм мин.	75—950

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	7—10
число оборотов в минуту	1500
круговых подач стола:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина ширина высота) в мм	2610 1530 3100
Вес станка в кг	около 7900

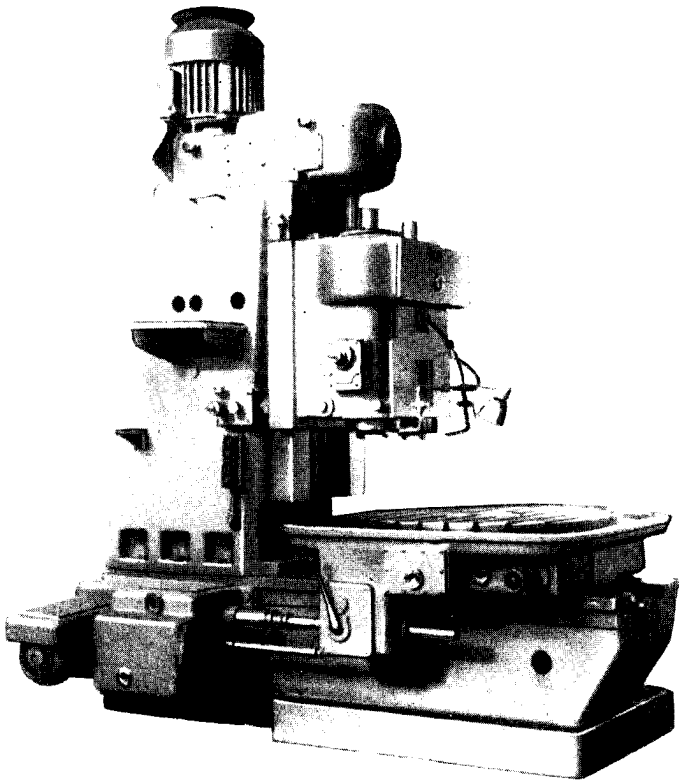
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 621



Станок предназначен для непрерывного фрезерования плоскостей различных деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами в условиях крупносерийного и массового производства. При замене некоторых зубчатых колес в коробке скоростей и шпиндельной бабке возможно фрезерование деталей из цветных металлов.

Шпиндельная бабка имеет два независимых шпинделя, что позволяет производить за один проход черновую и чистовую обработку.

Стол вращается в направляющих салазок.

Движение к столу передается от коробки подач через две пары зуб-

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Числа оборотов шпинделей в минуту настраиваются сменными зубчатыми колесами. Барабан, на котором закрепляются обрабатываемые изделия, получает вращение от отдельного электродвигателя через коробку подач.

Изменение величины подачи (скорости вращения барабана) осуществляется при помощи сменных зубчатых колес.

Управление станком осуществляется при помощи кнопочных станций, имеющихся как спереди, так и сзади станка.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние между стойками в мм	1150
Расстояние между торцами шпинделей в мм:	
наименьшее	830
наибольшее	1040
Расстояние от пола до оси барабана в мм	1500
Наибольший диаметр наружного контура обрабатываемых деталей в мм	2300

Шпиндельные бабки

Количество шпиндельных бабок	4
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47
Диаметр отверстия фрезерного шпинделя в мм	29

Барабан

Диаметр барабана в мм	1000
Длина барабана в мм	900

Механика станка

	1-е исполнение	2-е исполнение
Количество скоростей каждого шпинделя	6	
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:		
для черновой обработки	23—75	37—118
для чистовой обработки	37—118	60—190
Количество подач барабана	6	
Время полного оборота барабана в минутах:		
наименьшее	12.7	
наибольшее	41	

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шпиндельных бабок (2 шт.):	
мощность в квт	10-20
число оборотов в минуту	1500
механизма подач:	
мощность в квт	2.8
число оборотов в минуту	1000
насоса для смазки станка:	
мощность в квт	0.6
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3310 × 1950 × 3750
Вес станка без приспособлений в кг	около 26000

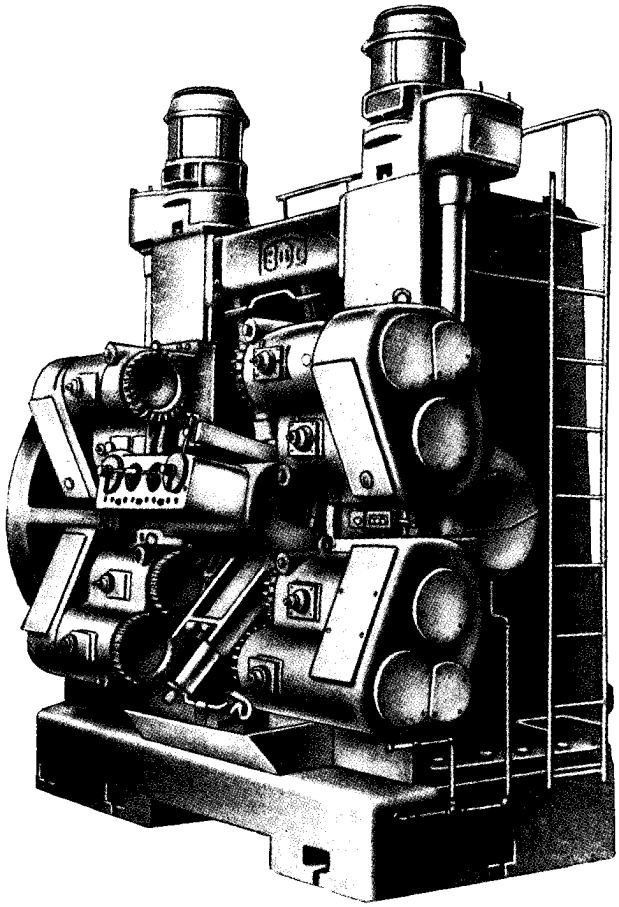
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

БАРАБАННО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6023



Станок предназначен для обработки плоскостей блокцилиндра, картера, головок к ним и других, подобных им, корпусных деталей в условиях массового производства. Две верхние шпиндельные бабки предназначены для двухсторонней черновой, а две нижние — для чистовой обработки деталей.

Шпиндельные бабки как на правой, так и на левой стойках имеют отдельные приводы от электродвигателей, укрепленных наверху стоек.

СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

изделия, получает вращение от отдельного электродвигателя через коробку подач.

Изменение величины подачи (скорости вращения барабана) осуществляется при помощи сменных зубчатых колес.

Управление станком осуществляется при помощи кнопочных станций, имеющихся как спереди, так и сзади станка.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние между стойками в мм	900
Расстояние между торцами шпинделей в мм:	
наименьшее	580
наибольшее	790
Расстояние от пола до оси барабана в мм	1500
Наибольший диаметр наружного контура обрабатываемых деталей в мм	2300

Шпиндельные бабки

Количество шпиндельных бабок	4
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47
Диаметр отверстия фрезерного шпинделя в мм	29

Барабан

Диаметр барабана в мм	1000
Длина барабана в мм	650

Механика станка

	1-е исполнение	2-е исполнение
Количество скоростей каждого шпинделя	6	
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:		
для черновой обработки	23—75	37—118
для чистовой обработки	37—118	60—190
Количество подач барабана	6	
Время полного оборота барабана в минутах:		
наименьшее	12.7	
наибольшее	41	

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шпиндельных бабок (2 шт.):	
мощность в квт	10-20
число оборотов в минуту	1500
механизма подач:	
мощность в квт	2.8
число оборотов в минуту	1000
насоса для смазки станка:	
мощность в квт	0.6
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина ширина высота) в мм	3060 × 1950 × 3750
Вес станка без приспособлений в кг	25000

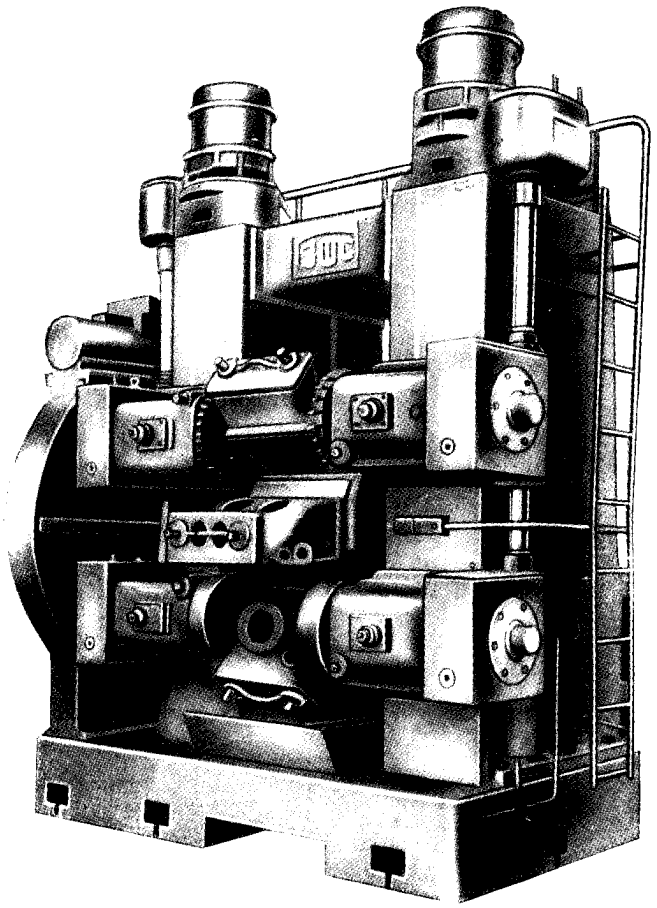
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

БАРАБАННО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6022



Станок предназначен для обработки плоскостей блокцилиндра, картера, головок к ним и других, подобных им, корпусных деталей в условиях массового производства. Две верхние шпиндельные бабки предназначены для двухсторонней черновой, а две нижние — для чистовой обработки деталей.

Шпиндельные бабки как на правой, так и на левой стойках имеют отдельные приводы от электродвигателей, укрепленных наверху стоек.

Числа оборотов шпинделей в минуту настраиваются сменными зубчатыми колесами. Барабан, на котором закрепляются обрабатываемые

СТАНКОИМПОРТ

[redacted]

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Станки, изготовляемые в СССР, отличаются совершенством их конструктивной разработки и высоким качеством изготовления, отражая последние достижения в области станкостроения.

Первоклассные материалы, современность конструкции и квалифицированное изготовление станков обеспечивают им высокую производительность, точность работы и длительный срок службы.

Постоянное совершенствование конструкций станков, проводимое в СССР, имеет целью увеличение их производительности, повышение точности работы, обеспечение надежности при функционировании, облегчение управления, улучшение обслуживания и автоматизацию рабочего цикла станков.

В СССР уделяется большое внимание внешнему оформлению станков. Конструкторы придают станку красивые архитектурные формы благодаря удачному выбору размеров, пропорций и плавности переходных контуров; станок приобретает законченные формы, где каждый узел по оформлению является продолжением базовой детали, на которой он смонтирован, представляя, таким образом, единое целое.

Стандартизации в области станкостроения уделяется в СССР большое внимание, что привело к созданию стандартных узлов и деталей почти всех видов станков.

Такие конструкции станков обеспечивают наибольшее удобство в эксплуатации, вследствие облегчения ремонта, бóльшие возможности при замене устаревших узлов и быстрое и экономное проектирование различных модификаций.

Для станкостроения в СССР является характерным не только рост выпуска единичных автоматических станков, но и оснащение машиностроительных заводов целыми системами таких автоматов, у которых выполнение последовательных операций изделия автоматизировано благодаря наличию автоматической связи между ними

На целом ряде заводов находятся в действии автоматические станочные линии, изготовленные в СССР, опыт разработки и эксплуатации которых дал возможность перейти к созданию автоматических цехов и автоматических заводов, действующих в настоящее время в ряде отраслей промышленности.

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

СОДЕРЖАНИЕ

	Модель
Барабанно-фрезерный станок	6022
Барабанно-фрезерный станок	6023
Карусельно-фрезерный двухшпиндельный станок	621
Карусельно-фрезерный двухшпиндельный станок	623
Вертикально-фрезерный станок	6 Н 11
Вертикально-фрезерный станок	6 Н 12
Вертикально-фрезерный станок	6 Н 13
Вертикальный двухшпиндельный копировально-фрезерный станок	1 С 70
Копировально-фрезерный станок для контурного фрезерования	ОФ 8
Копировально-фрезерный станок для контурного фрезерования	642 К
Копировально-фрезерный станок для объемного фрезерования	642
Копировально-фрезерный полуавтомат	6441 А
Копировально-фрезерный станок с пантографом	6461
Копировально-фрезерный станок с пантографом	6463
Продольно-фрезерный двухшпиндельный станок	6622
Продольно-фрезерный трехшпиндельный станок	6632
Продольно-фрезерный четырехшпиндельный станок	6642
Продольно-фрезерный четырехшпиндельный станок	6652
Продольно-фрезерный четырехшпиндельный станок	6662
Универсально-фрезерный станок	678 М
Универсально-фрезерный станок	679
Универсально-фрезерный станок	6 Н 81
Универсально-фрезерный станок	6 Н 82
Универсально-фрезерный станок	6 Н 83
Горизонтально-фрезерный станок	6 Н 82 Г
Горизонтально-фрезерный станок	6 Н 83 Г
Вертикальный шпоночно-фрезерный станок	692 А

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

В каталоге приводятся наиболее распространенные модели металлорежущих станков экспортной номенклатуры В О „Станкоимпорт" с их краткими техническими характеристиками.

С запросами на все товары номенклатуры В О „Станкоимпорт" и за дополнительными сведениями и подробными данными просим обращаться по адресу:

Москва 200, Смоленская-Сенная пл., 32 34

Всесоюзное Экспортно-Импортное Объединение
„Станкоимпорт"

Телеграфный адрес: Москва Станкоимпорт

Телефон: Г 4-21-32

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

БАРАБАННО-ФРЕЗЕРНЫЕ
КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЕ

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

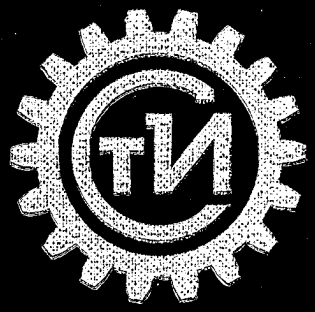
СТАНКОИМПОРТ

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1



СТАНКОИМПОРТ МОСКВА

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060002-1